

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number :

07-289398

(43)Date of publication of application : 07.11.1995

(51)Int.Cl.

A47F 7/00

(21)Application number : 06-083289

(71)Applicant : TENTATSUKU KK

(22)Date of filing : 21.04.1994

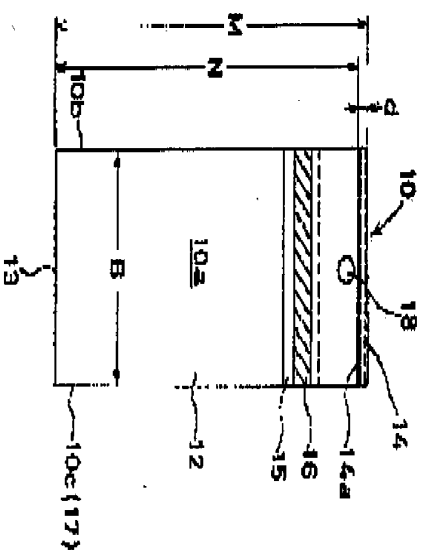
(72)Inventor : HASHIMOTO YUJI

(54) SMALL GOODS DISPLAY BAG

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a small goods display bag of which longitudinal size is made short.

CONSTITUTION: At least one of a lower piece 12 and an upper piece 15 connected continuously to the upper and lower of a main body 10a made of a plastic film with a specified width is bent to one side of the main body 10a, and both sides of the main body 10a is heat sealed, and also the other side is able to be bonded onto the bent piece with an adhesive, whereby a bag is formed. In such a bag, a skelton member 14 made of a linear member is arranged in the width direction at the bent part 13 of the upper piece 15.



(10) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特 開 平 7 - 289398

(43) 公開日 平成 7 年 (1995) 11 月 7 日

(51) Int. Cl.⁴ A 4 7 F 7/00 特 別 記 号 C 序 列 記 号 種 号 F 1 技 術 表 示 部 所

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特 願 平 6 - 83289

(71) 出 願 人 594068974

テンタック株式会社

東京都墨田区千歳 3 - 12 - 17

(72) 発明者

橋本 佑司

東京都墨田区千歳 3 - 17 - 17 テンタック

株式会社内

(74) 代理人

弁護士

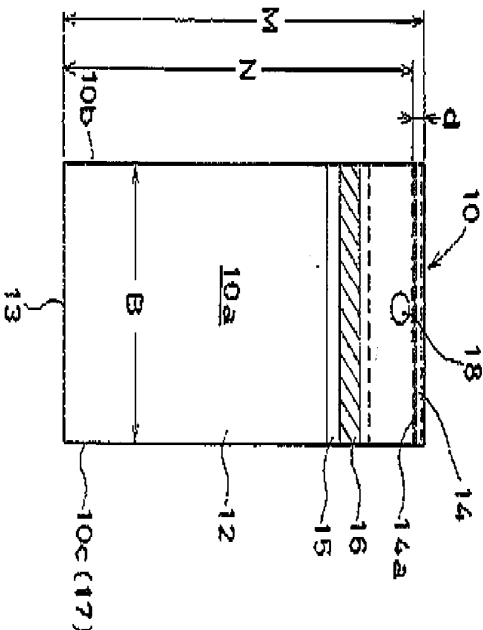
小川 信一 (外 2 名)

(22) 出願日 平成 6 年 (1994) 4 月 21 日

(54) 発明の名称】 小物商品陳列袋

(57) (要約) 縦の長さを短縮した小物商品陳列袋を提供する。

【構成】 所定の幅のプラスチックフィルム 1 からなる本体部 1 の上下に連続して接続する下部片 12 があるいは上部片 15 の少なくとも一方を前記本体部 1 の a の一面側に折り曲げると共に、該本体部 1 の a の同側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤 16 a で接着できるようにした袋において、前記上部片 15 の折り曲げ部分 13 に縦条材からなる帯材 14 を幅方向に配線してなる小物商品陳列袋。



特開平 7-289398

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して連続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着することができるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に連続材料からなる骨材を幅方向に配置してなる小物商品陳列袋。

【請求項 2】 骨材を溶融切断可能なプラスチック材料からなる積層材で構成した請求項 1 記載の小物商品陳列袋。

【請求項 3】 骨材を溶融しない材質からなる積層材で構成した請求項 1 記載の小物商品陳列袋。

【請求項 4】 骨材を折り曲げ線として上部片を折り曲げてこの骨材の側面を上部片で囲み、更に骨材の近傍に位置する上部片の重合部分をヒートシールしてなる請求項 1 記載の小物商品陳列袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】
【産業上の利用分野】本発明は日用品、事務用品あるいは菓子等の各種の小物商品を取容して陳列棚に吊り下げたり、陳列用台紙に固定したりすることができ、小物商品陳列袋に関する。

【0002】
【従来の技術】小物商品陳列袋は主として透明なプラスチック製の袋で構成され、日用品等の小物を収容し、この袋の上部に設けた穴に陳列棚の腕部を通して吊下げて陳列し、顧客は必要に応じてこの袋を握り外して観察し、購入している。透明なプラスチック製の袋を使用した小物商品陳列袋の形態には各種のものがあるが、これらについて簡単に説明する。

【0003】(1) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように長い上部片を、袋の上端部に位置するように骨材となる積層のカーフ状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールし、更に本体部の延長である下部片に粘着剤層と離型紙を設け、使用時にこの下部片側より商品を取り出し、この下部片を前記上部片側に折り曲げて接着するようにした下部開放型の小物商品陳列袋（Ａタイプ）。

【0004】(2) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように短い上部片を、袋の上端部に位置するように骨材となる積層のカーフ状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして本体部の延長である下部片を長く折り返して本体部に重合し、そして両側部をヒートシールすると共に、前記下部片の前面の上端部に粘着剤と離型紙を設け、使用時に下部片の上端部と本体部との間の開口部より商品を取り出し、前記粘着剤を利用して開口部を閉止するようにした小物商品陳列袋（Ｂタイプ）。

【0005】(3) 本体部の下端より、この本体部の一面にほぼ全面的に重合するように長い下部片を折り返

(2)

2

し、更に本体部の上端より前記下部片上に重合するように骨材となる、積層に二つ折りできるカーフ状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールすると共に前記台紙の裏面に粘着剤と離型紙を設け、使用時に下部片の上端と本体部との間の開口部より商品を取り出し、台紙の先端部を折り曲げて前記上端の表面に接着するようにした小物商品陳列袋（Ｄタイプ）。

【0006】(4) その他、前記(1)～(3)の構造をベースとして変形した構造を有する各種タイプのものがある。そこで、従来の構造のＢタイプの小物商品陳列袋の一例を説明すると、図 6 の正面図及び図 7 の側断面図に示すようにポリプロピレンフィルム、ポリエチレンフィルムあるいはポリ塩化ビニルフィルム等の透明なプラスチックフィルムを使用して両側部をヒートシールと共に切断して袋状に製造したものである。

【0007】具体的には、この小物商品陳列袋 1 を製造する際は、プラスチックフィルム 2 の所定の位置にその商品の商標、メーカーや販売番号、商品説明等の必要事項を印刷した広幅のフィルム 2 を使用し、下部片 3（底片）を本体部の一面に重合して上方に折り返して本体部と下部片 3 とで収納部 4 を形成する。そしてこの収納部 4 の上方に台紙 5 を積層して上部片 6（蓋片）を前記収納部 4 の上端部まで折り返し、更に両側部 1 a、1 b と台紙 5 の下方をヒートシールして上部片 6 が閉鎖可能で、下部片 3 の上端部に開口部を設けた袋 1 に形成している。なお、フィルム 2 は連続したもので、その幅方向に側部 1 a、1 b を位置した状態で袋 1 の幅Ｂでヒートシールと共に切断されることになる。

【0008】また、上部片 6 の裏面の下端部あるいは下部片 3 の上端部の表面に粘着剤 7 を帯状に塗布し、その上に離型紙を貼着すると共に、この小物商品陳列袋 1 の上端部の台紙 5 のある部分に吊穴 8 を開口して陳列棚の腕部に吊下げるようにしている。

【0009】
【発明が解決しようとする課題】前記小物商品陳列袋 1 は上端部に台紙 5 を積層して陳列の際にこの袋 1 が小物商品の重さを支えながらその袋の形状、特に上部の形状を保持するようにしており、この台紙 5 は袋 1 全体の結構部材を構成している。また、この袋 1 は前記のように透明なプラスチックフィルムで構成され、その袋 1 の両側部 1 a、1 b をヒートシールすると共にそのフィルム部分より袋 1 の幅Ｂで切断して個々の袋 1 に分離している。このように袋 1 の両側部 1 a、1 b のヒートシールと共に溶融切断する必要があることから、台紙 5 も熱可塑性材料からなる合成紙を使用することから必要である。

【0010】更に袋 1 の上端 1 c から台紙 5 の幅だけだけ離型紙が必要であることからこの袋 1 の長さが長くなり、上部片 6 が収納部 4 の上部と重なる部分を設けて袋 1 の全長がかなり長いものとなる。また、台紙 5 は材料費と加工費の面からあまり厚いものを使用することとまで

50

(3)

4 待開平 7-289398

きなり開断で前記縫目が必要であり、そのために袋 1 の全長が長くなるを得ないのである。

【0011】このように袋 1 の全長が長くなると開断する際に縫長のスベースを必要とすると共に、顧客がこの袋 1 を開断し取り取り外す際に他の袋に触れてこれを落下したり、落下させないまでも開断してある袋の配列を乱すことになる等、開断既完了する際に問題が発生する。前記説明はビタイアの袋について述べたものであるが、他のタイプの袋でも同様な問題があることは言うまでもない。本発明は前記従来の小物陳列袋が有する欠点を解消した小物商品陳列袋を提供するものである。

【0012】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するため、本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部 1 の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を幅方向に配置して構成されている。

【0013】本発明は、袋の上部に配置する台紙の代わりに骨材を幅方向に設けた点に特徴があるが、この骨材は溶融切断可能なプラスチック材料からなる線条材、溶融しない材質からなる線条材で構成されている。前記骨材はプラスチック製の断面が円形の線条材が通しているが、断面が角形のものでよいし、ある程度扁平なものであってもよい。更に子供用的小物商品を取納する袋の場合には骨材に動物等のキャラクターを成形したり、印刷しておくことも可能である。

【0014】更に、骨材の固定手段は、この骨材を折り曲げ線として上部片を折り曲げてこの骨材の側面を上部片で囲み、更に骨材の近傍に位置する上部片の重なり部分にヒートシールしている。

【0015】

【作用】袋の上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を設けているので袋の上端部が補強され、これを吊下げる力の支持部材となるので、従来の袋のように幅広い台紙を必要とせず、袋の長さが短縮され、袋全体がコンパクトになっている。

【0016】

【実施例】次に図面を参照しながら本発明の実施例を、代表例としてビタイアの袋について説明する。図 1 は小物商品陳列袋 1 の正面図、図 2 は開断断面図であり、更に図 4 と図 5 は袋 1 の製造工程の一例を示す図である。

【0017】図 4 に示す如くプラスチックフィルム 11 の下部片 12 を折り線 13（下縁）より 12a のように折り返して上面を重ねると共に、前記折り線 13 より上方に袋 1 の本体部 10a を構成する縫線 N の位置にフラス

3

4

チック製の線条材（溶融可能な材料）からなる骨材 14 を横向き（長尺のフィルム の 長さ方向）に配置する。そして上部片 15 を 15a の如く骨材 14 を折り線として本体部 10a 側に折り曲げて本体部 10a の表面、即ち、下部片 12 の上面に上部片 15 を重ねることになる。この状態でシール線 14a でヒートシールして骨材 14 を本体 10a の上縁部に固定する。

【0018】なお、前記折り曲げ工程の段の工程において下部片 12 の裏面、つまり折り曲げた状態で本体部 10a の表面を形成する部分に幅方向に粘着剤 16a と離型シート 16b からなる粘着部 16 を必要とする単位毎に形成しておく。この粘着部 16 の形成方法と形成する時期については袋 1 の製造工程によって異なるものであり、最も効果的な方法を選定するのが良い。また、プラスチックフィルム 11 の所定の箇所には必要とする印刷が施されていることは言うまでもない。

【0019】前記のようにフィルム 11 の下部片 12 と上部片 15 が折り曲げられ、本体部 10a と上部片 15 の折り曲げ線の部分、即ち袋 10 の上縁部に骨材 14 が配置された状態の中間製品が完成すると、図 4 において左端部をヒートシール装置によってシールしてシール線 10b を形成しておく。そして袋 10 の所定の幅 B の切断線 17 上をヒートシール装置でシールすると共に切断後、骨材 14 より僅かに下方に吊り下げ用の穴 18 を開孔して袋 10 を完成する。

【0020】この場合、骨材 14 をプラスチック線条材で構成しているとし、シール線 10b あるいは 10c を形成すると同時に袋 10 の幅 B で切断線 17 より自動的に溶融切断されることになる。図 1 及び図 2 に示すように前記のようにして完成した小物商品陳列袋 10 は、上縁部に骨材 14 が挿入されているので、この袋 10 は殆ど皆のようには肩部分が補強されていることになり、穴 18 の下方の距離 d（上縁部とシール線 14a との間の距離）をにおいて袋 10 の小物商品を取納する本体部 10a の延長部分として使用することが可能となる。

【0021】前記骨材 14 は、この袋 10 の大きさ、その内部に収容する小物商品の重量に応じてその材質と線条材の太さを適宜することができる。また、この骨材 14 の断面は円形、三角形、楕円形等の各種の形状のものを使用することができ、更に、この骨材 14 に扁平な線条材を使用することによってその表面に商標や製造メーカー名、商品名、あるいは製品の管理記号等を表示しておくことも可能である。また、この骨材 14 に着色を施したり、骨材 14 としての特性を失わない範囲で子供が遊ぶ各種のキャラクター等を形成しておくことも可能である。

【0022】本発明の袋 10 の補強部材として使用される骨材 14 は、ヒートシール工程においてシールと同時に

(4) 特開平 7-289398

※ することか可能となり、袋をコンパクトにすることができ、また、この袋に小物商品を取付けして開示し、顧客が展示台紙や棚から時々、既に開示に外すことができ、他の袋の配列を乱したり、混雑させたりすることか少ないものである。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の実施例に係る小物商品陳列袋の正面図である。

【図 2】 同側断面図である。

【図 3】 骨材を設けた袋の上端部の拡大断面図である。

【図 4】 本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図 5】 本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

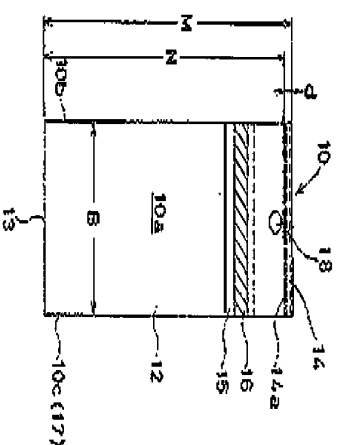
【図 6】 従来の小物商品陳列袋の正面図である。

【図 7】 同側断面図である。

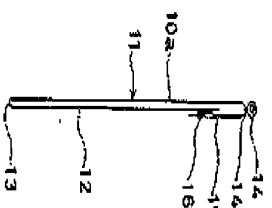
【符号の説明】

10 小物商品陳列袋 11 プラスチックフィルム
12 下部片 14 骨材 14a シール部
13 折り線 15 上部片 16 粘着部
17 切断線 18 穴

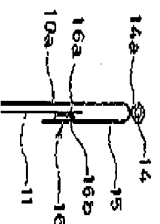
【図 1】



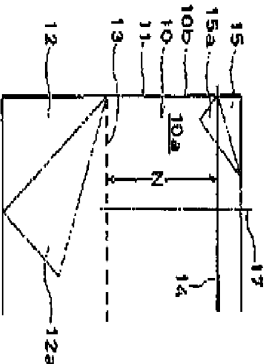
【図 2】



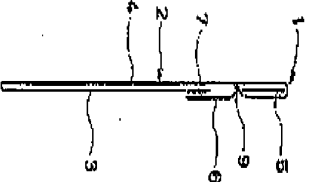
【図 3】



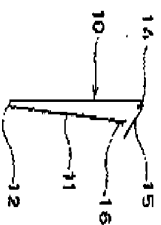
【図 4】



【図 5】



【図 6】



に切断する性質を持つプラスチック材料が主として使用されるが、場合によっては別の切断手段を採用することによって竹ひごや金属線等の透視性ない材料のものでも使用することができる。なお、説明の都合上、Bタイプの小物商品陳列袋の製造工程とその袋の構造について説明したが、他のタイプのものでもあってある程度の幅があり、上縁部の中間に設けた穴を線列部等に吊り下げた場合に、この袋の一部が変形して小物商品の見栄えを悪くする虞であれば本発明の技術的思想を利用することができるものである。

【0023】

【発明の効果】 本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を幅方向に配して構成されている。

【0024】 従って、吊下げ用の穴のすぐ下方の部分に商品を取納する本体部を形成することができ、ために袋の全長を従来の台紙を使用した袋に比較して著しく短縮*

(5)

特開平 7 - 2 8 9 3 9 8

【図 6】

